

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan pada proses produksi *finger joint stick* ukuran 30 x 60 x 2100 mm di CV. Prima Wira Agung, maka adapun kesimpulan yang dapat diambil adalah sebagai berikut:

1. Adapun *waste* yang dominan terjadi adalah *waiting time*, *processing*, *defect* dan *motion*. Setelah dirancang *future-state process activity* terjadi peningkatan setelah diberikan usulan untuk aktivitas bernilai tambah (*Value Added*) dari 52.510 detik menjadi 55.162, untuk aktivitas yang tidak bernilai tambah (*Non Value Added*) dihilangkan dan untuk aktivitas yang tidak bernilai tambah tetapi dibutuhkan (*Necessary Non Value Added*) dari 98.517,9 menjadi 95.267 detik.

Setelah *future state value stream mapping* dirancang maka terjadi penurunan *Total lead time* dari 101.649 detik menjadi 70.220 detik dan total *distance* dari 180,4 meter menjadi 162,4 meter, sehingga dengan perbaikan telah diusulkan maka terjadi peningkatan pada *process cycle efficiency* (PCE) dari 28,85% menjadi sebesar 36,67%.

2. Rekomendasi perbaikan untuk meningkatkan efisiensi proses pada CV. Prima Wira Agung adalah sebagai berikut
 - a. Penerapan *Maintenance*, untuk *break down mechine* yang terjadi pada mesin potong, *planner* dan mesin *spindel*
 - b. Perancangan SOP dan *Visual Control*, untuk aktivitas *set up* mesin yang terlalu lama terjadi pada mesin tembak angin, *spindel*, potong dan *glue*.
 - c. Penambahan Aktivitas *Inspeksi*, yaitu pada departemen pemotongan kayu tepatnya pada proses pemotongan dimesin *cross cut*.
 - d. Penggabungan Departemen, Departemen yang akan digabungkan yaitu departemen pemeriksaan dan departemen pengemasan
 - e. Pengurangan Jumlah Mesin *Cross Cut*, untuk menyeimbangkan *output* penyelesaian produk.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

- f. Mengganti Mata Pisau Sebelum Tumpul, SOP untuk *Setting* Mesin dan Penambahan Aktivitas *Inspeksi* pada Departemen Pemotongan merupakan rekomendasi untuk mengatasi kecacatan pada produk.
- g. Perancangan Meja Peralatan, Usulan di fokuskan untuk operator yang melakukan aktivitas mencari mencari-cari dan mengambil peralatan yang terjadi pada Departemen pemeriksaan dan pengemasan.
- h. Membuat Target Produksi, untuk operator yang melakukan aktivitas yang tidak bernilai tambah yaitu aktivitas mengobrol yang terjadi di Departemen Pengemasan dan Tembak Angin.

6.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang dilakukan terhadap efisiensi pada CV. Prima Wira Agung, adapun saran yang dapat diberikan adalah:

1. Bagi Pihak Perusahaan

Dengan adanya laporan penelitian ini penulis mengharapkan adanya manfaat bagi pihak perusahaan untuk menerapkan saran-saran yang telah diusulkan pada penelitian sebagai bahan masukan dan pertimbangan dalam menurunkan *waste* melalui penerapan *lean manufacturing*.

2. Bagi Penelitian Selanjutnya

Untuk penelitian selanjutnya diharapkan untuk menerapkan 5S didalam perusahaan dan improvisasinya dilakukan per Departemen kerja agar pencapaian kondisi rantai produksi perusahaan yang *lean* dapat lebih terwujud.